



Нагревательное прессовое устройство PT-50



PT-50 - это нагревательное прессовое устройство для соединения краев Термофикс лент и ремней фирмы Хабазит шириной до 50 мм и толщиной до 2 мм. Применяется для соединения концов шпindelных лент и в различных процессах печатной промышленности.

Устройство оборудована инновационным универсальным нагревательным патроном, который может использоваться при любом напряжении от 110 V... 240 V без модификации.

PT-50 подходит, главным образом, для монтажа на месте.



Содержание

Содержание	2
1. Общая информация	2
1. 1 Область применения	2
1. 2 Важные понятия техники безопасности	3
1. 3 Объем поставок	4
1.3.1 Поставляемое дополнительное оборудование	4
1. 4 Заказ дополнительного оборудования / запасных деталей	4
1. 5 Гарантия	4
1. 6 Техническая консультация	4
2. Функции	5
3. Ввод в производство	5
Горячее прессование ленты/ремня	6
5. Обслуживание	7
5. 1 - Техническое обслуживание	7
5.2 Измерение температуры платы	7
5.3 Abhilfe bei abweichender Temperatur	8
5.4 Austausch des Stromkabels	8
6. Abbildungen	9
7. - Технические данные	10
8. Рисунки	11
8.1 Монтаж нагревательного прессового устройства	11
8.2 Электрическая схема	12
9. Дополнительное оборудование	13
9.1 Устройства для подготовки	13
9.1.1 Шлифовальный аппарат для работы вручную AT-60	13
9.1.2 Шлифовальный аппарат AT-200	13

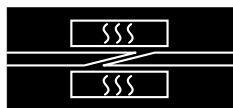
Приложение

- Профилактическое техническое обслуживание, перечень операций по проверке состояния оборудования
- Профилактическое техническое обслуживание - контрольный лист
- Ответственность за качество выпускаемой продукции / указания по применению

1. Общая информация

1. 1 Область применения

Устройство горячего прессования PT-50 специально разработано для быстрого и надежного горячего прессования лент и ремней фирмы Хабазит шириной до 50 мм и толщиной до 2 мм. Соединение концов методом Термофикс.



Нагревательное прессовое устройство PT-50 можно использовать только с учетом инструкции. Недопустимо непредусмотренное использование. Хабазит не несет ответственности за последствия неверного применения.

Нагревательное прессовое устройство PT-50 изготовлено в соответствии с техническими нормами и предписаниями.

Предполагается, что все работы по монтажу, ремонту и эксплуатации перфоратора должны производиться квалифицированным персоналом или ответственными за него сотрудниками.

Данная инструкция не может охватить все аспекты по эксплуатации и техническому обслуживанию устройства. Содержащиеся здесь сведения предполагают применение инструментов в соответствии с надлежащим использованием со стороны квалифицированного персонала.

В случае неясной или отсутствующей информации обратитесь к изготовителю (см. 1.4).

1. 2 Важные понятия техники безопасности

В данной инструкции по применению Вы встретите понятия ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ, ОСТОРОЖНО и УКАЗАНИЕ. Они обозначают опасность или особые сведения, которые необходимо соблюдать.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ - При несоблюдении может возникнуть опасность травмы и / или устройство может быть сильно повреждено.

ОСТОРОЖНО - При несоблюдении может возникнуть опасность травмы и / или устройство может быть повреждено.

УКАЗАНИЕ - Подчеркивается важная техническая информация, которая даже для специалистов не всегда сразу очевидна.

Следует обращать внимание на все указания, касающиеся монтажа, эксплуатации и технического обслуживания устройства, а также технической информации! Благодаря этому можно избежать возможные проблемы и / или травм и повреждений.

Специалисты - это люди, уполномоченные выполнять данную работу, прошедшие специальную подготовку и получившие инструкции, как обнаружить опасные моменты и суметь их предотвратить.



1. 3 Объем поставок

Количество - товар

1 нагревательное прессовое устройство AT-60 упаковано в картон

1 инструкция по применению

1.3.1 Поставляемое дополнительное оборудование

См. также гл.9.

- Шлифовальный аппарат AT-60 (690050)
- Шлифовальный аппарат AT-200 (690160)
- Измерительный прибор (N-28714 или N-28715) для проверки температуры прессования

1. 4 Заказ дополнительного оборудования / запасных деталей

Запасные детали и дополнительное оборудование можно заказать непосредственно у производителя.

Адрес: Habasit Italiana S.p.A.
Via A. Meucci 8, Zona Industriale
I-31029 Vittorio Veneto/TV
Tel. ++39 438 91 13
Fax ++39 438 91 2374

Пожалуйста, делайте тщательно маркировку на заказанных деталях. Указывайте номера согласно гл. 8.1, рисунки - монтаж прессового устройства.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Недопустимо использование деталей, не соответствующих спецификации Хабазита. Хабазит не несет ответственности за последствия, возникшие вследствие использования деталей, изготовленных не на предприятии Хабазит.

1. 5 Гарантия

Все устройства подлежат тщательному заключительному контролю. При условии надлежащего обращения с устройствами выдается гарантия при повреждении материала и дефекте при изготовлении сроком на два года.

1. 6 Техническая консультация

Наши специалисты с удовольствием помогут Вам советом. По техническим вопросам относительно функции и состояния устройства обращайтесь к изготовителю (адрес см. гл.1.4).



2. Функции

Нагревательное прессовое устройство PT-50 работает при установленной температуре прессования 110 °C / 230 °F. Универсальный нагревательный патрон в верхней части пресса контролирует установленную и неизменную температуру, что делает возможным подключение устройства к любому типу напряжения от 110 V до 240 V, 50 или 60 Hz, не подгоняя под напряжение.

Нижняя часть нагревательного прессового устройства снабжена подрессоренной подготовительной платой с двумя зажимами для фиксации подготовленных концов ленты/ремня. Зажимы для ленты можно установить в двух различных позициях в зависимости от ширины ленты/ремня.

Для присоединения устройства к панели машины в нижней части устройства прессования имеется отверстие величиной 6 мм для монтажа зажима стола или подобного приспособления. Альтернативно такое устройство можно смонтировать в центральной точке крепления подготовительной платы с помощью самонарезающего болта величиной 4 мм.

3. Ввод в производство

- PT-50 работает под напряжением между 110 и 240 V.
- Проверьте, соответствует ли напряжение на табличке с указанием типа (11) напряжению электропитания.
- Проверьте чистоту подготовительной платы (5) и металлической пластины (3).

Для надежного функционирования нагревательное прессовое устройство PT-50 всегда должно находиться в вертикальном положении.

- В стационарных условиях устройство горячего прессования PT-50 следует расположить на устойчивой и жаропрочной основе.
- Для надежного функционирования устройство горячего прессования может быть прикреплено к верстаку или подставке. Отверстие для монтажа (10) величиной 6 мм расположено в нижней части (6) устройства под нижней ручкой (9).

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ Устройство не навешивать на кабель! В перерывах устройство горячего прессования класть на ровную поверхность, стороной с отметкой вверх.



4. Горячее прессование ленты/ремня

Принципы: основные положения по соединению концов методом Термофикс и технические паспорта на отдельные изделия

- Поднять верхнюю рукоятку (8) и открыть замыкающий крюк (2).
- Чтобы открыть устройство горячего пресса, поднять вверх ее верхнюю часть (4).
- Установить зажимы для ленты (7) таким образом, чтобы лента/ремень была выровнена по центру платы пресса и нагревательной платы.
Положение внутри: Лента/ремень до 35 мм.
Положение снаружи: Лента/ремень шире 35 мм (см. также индикатор-наклейку (12) в верхней части устройства).
- Электрокабель подсоединить к напряжению, и предварительно нагреть устройство горячего прессования. Время нагрева в зависимости от напряжения составляет примерно 12 (230 V) или 14 минут (120 V).

Не задевать область горячего прессования (1).
Использовать на удаленном расстоянии от воды и плавких веществ.

- Нанести клеящие вещества на подготовленные концы ленты/ремня.

УКАЗАНИЕ Наносить клеящие вещества на расстоянии от устройства.

- Продеть один край ленты/ремня (зашлифованной поверхностью вверх) под зажим для ленты (7), зашлифованную поверхность выравнивать точно по центру подготовительной платы (5).
- Второй край ленты/ремня продеть под вторым зажимом для ленты (7) и так выравнивать, чтобы обе заточенные поверхности располагались точно друг над другом.
- Закрыть устройство горячего прессования, повернув вниз ее верхнюю часть (4), и нажатием верхней рукоятки (8) ввести в паз крюк -фиксатор (2).

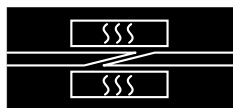
Для защиты нагревательной платы от загрязнения рекомендуется положить на ленту/ремень лист бумаги.

- Следить за временем прессования. Устройство держать закрытым до окончания процесса горячего прессования.
- По окончании процесса горячего прессования открыть устройство, подняв верхнюю рукоятку (8), и повернуть вверх верхнюю часть (4) устройства горячего прессования.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ Не задевать область горячего прессования (1).
Использовать на удаленном расстоянии от воды и плавких веществ.

- Ленту/ремень охлаждать несколько минут.
- Взять склеенную ленту для установки подготовительной платы (5).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ После использования данное устройство убрать от источника энергоснабжения и охладить, прежде чем убрать в упаковку.



5. Обслуживание

5.1 - Техническое обслуживание

- ❑ Устройство горячего прессования содержать в чистоте. Регулярно очищать нагревательную (3) и подготовительную платы (5), удалять остатки материала.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ При чистке кусочком ткани, намоченном в воде или растворителе, устройство следует обесточить.
Возобновить электроснабжение только тогда, когда устройство полностью просохло.

- ❑ Регулярно проверять электрокабель и штекер, при необходимости заменить.

5.2 Измерение температуры платы

Раз в месяц проверять рабочую температуру устройства горячего прессования.

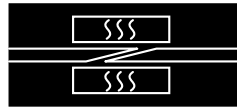
- ❑ Этот контроль проводить в помещении без сквозняков и при температуре окружающей среды между 18 и 25 °C.
- ❑ Жаропрочный силиконовый мат из пенорезины (толщиной 2...4 мм) положить на подготовительную плату (5).
- ❑ Термочувствительный элемент измерительного прибора расположить между силиконовым матом из пенорезины и нагревательной платой (3). Рис. (1)
- ❑ Устройство предварительно нагреть: минимум 12 минут.
- ❑ Измерительный прибор температуры должен показывать 110 °C +20/-10 °C / 230 °F +36/-18 °F. Рис. (2)



Рисунок 1



Рисунок 2



5.3 Abhilfe bei abweichender Temperatur

WARNUNG	Alle Arbeiten an den elektrischen Teilen der Heisspressvorrichtung müssen von Fachpersonal durchgeführt werden. Die vor Ort geltenden Vorschriften zur erforderlichen Ausbildung dieses Personals beachten.
----------------	--

Falls die gemessene Temperatur vom Maximalwert 130 °C / 266 °F bzw. Minimalwert 100 °C / 202 °F abweicht, ist das Heizelement defekt und muss ersetzt werden.

5.4 Austausch des Stromkabels

Regelmässig Stromkabel prüfen. Bei Schäden durch den gleichen Typ (H05-RNF) austauschen.

WARNUNG	Alle Arbeiten an den elektrischen Teilen der Heisspressvorrichtung müssen von Fachpersonal durchgeführt werden. Die vor Ort geltenden Vorschriften zur erforderlichen Ausbildung dieses Personals beachten.
----------------	--



6. Abbildungen

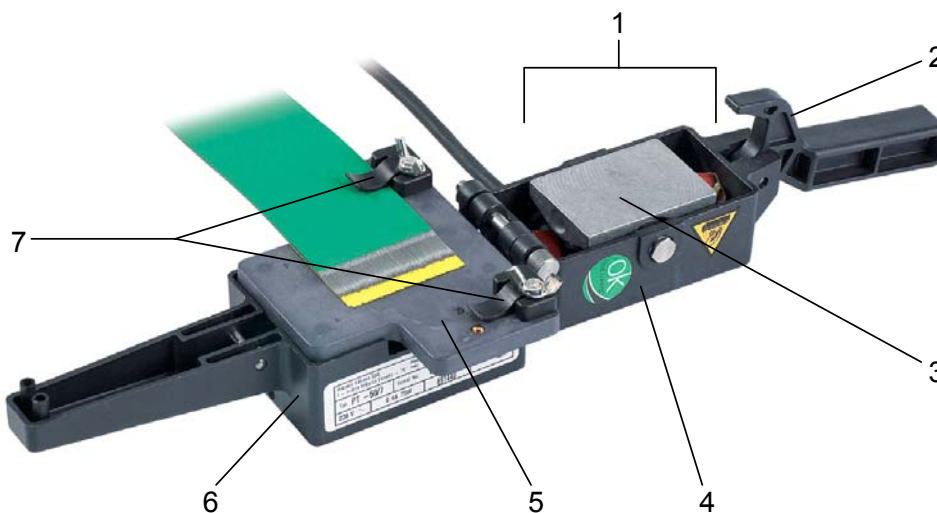


Abbildung 3



Рисунок 4

Пояснение к рисункам 3 и 4

- | | | | |
|---|------------------------------|----|-----------------------------|
| 1 | Область горячего прессования | 7 | Зажим для ленты |
| 2 | Крюк -фиксатор | 8 | Верхняя рукоятка |
| 3 | Подвижная металлическая | 9 | Нижняя рукоятка |
| 4 | нагревательная плата | 10 | Отверстие для установки |
| 5 | Верхняя часть пресса | 11 | Табличка (с указанием типа) |
| 6 | Подготовительная плата | 12 | Индикатор-наклейка |
| | Нижняя часть пресса | | |



7. - Технические данные

Макс. ширина ленты/ремня (мм)
углом скоса 90° 50

Макс. ширина ленты/ремня (мм) 2,0

Мах. длина зашлифовки [мм] 35

Мин.длина бесконечной ленты [мм] 130

Макс отклонение температуры платы [°C] + 20 / - 10

Время нагревания до 110 °C [min] 14 при 120 V

Время нагревания до 110 °C [min] 12 при 230 V

Мощность [W] 75

Напряжение [V~] 110 ... 240

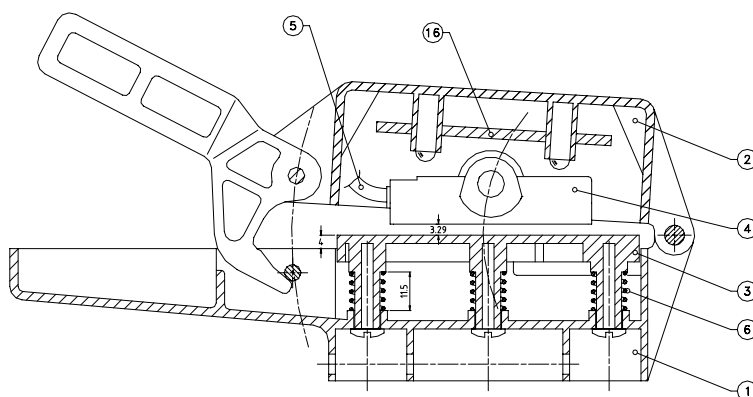
Размеры (L x B x H) (мм) 215 x 120 x 84

Вес нетто (кг) - 0, 65

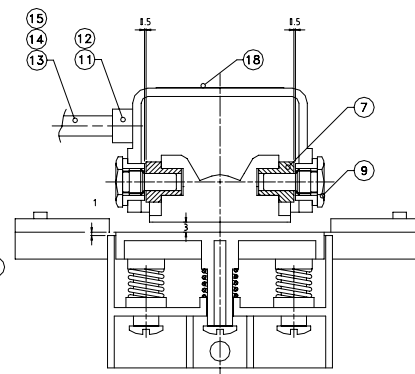
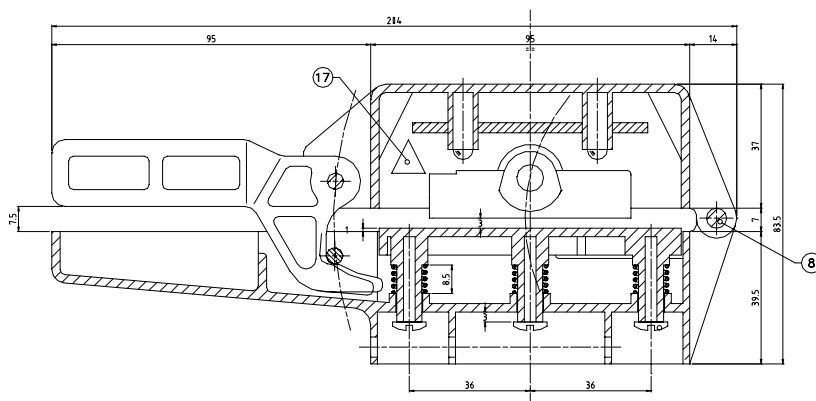


8. Рисунки

8.1 Монтаж нагревательного прессового устройства

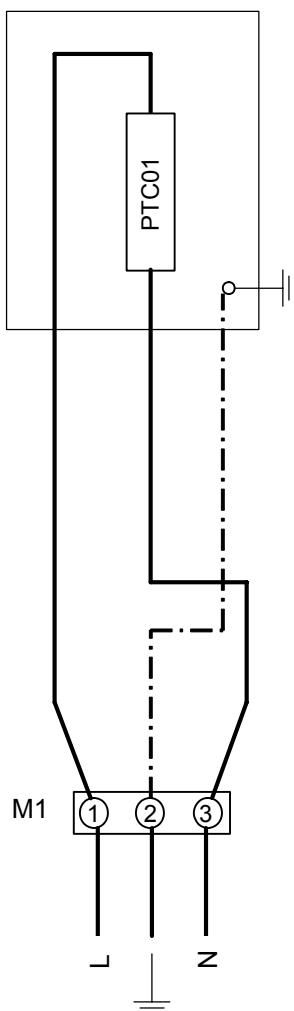


Pos.	Denominazione	Codice	Q.tà*
1	Guscio inferiore / Lower shell	702014	1
2	Guscio superiore / Upper shell	702015	1
3	Piano inf. di saldatura / Lower welding plate	702017	1
4	Piastra sup. di saldatura / Upper welding plate	700009	1
5	Cartuccia scaldante PTC / PTC heating cartridge	703512	1
6	Molla x piano saldatura / Spring for welding plate	700023	5
7	Boccola fissaggio teflon / Teflon insulation bush	702013	2
8	Perno snodo conn. gusci / Axle for shells connect.	700022	1
9	Vite fissaggio piastre / Screw for plates fixing	700019	2
10	Molle di tenuta nastro / Belt locking flat springs	702018	2
11	Passacavo gomma EURO/CH / Antlink EURO/CH vers.	704756	1
12	Passacavo gomma USA / Antlink USA vers.	704757	1
13	Cavo EURO / Line cord EURO vers.	704003	1
14	Cavo CH / Line cord CH vers.	704004	1
15	Cavo USA / Line cord USA vers.	704007	1
16	Piastrina isolante / Insulation plate	702023	1
17	Elicetta poliestere temp. / Polyester temperature label	708033	1
18	Elicetta istruzioni / Instructions label	708032	1





8.2 Электрическая схема



С евро-розеткой

L = коричневый
земля = желто-зеленый цвет
N = синий

С розеткой США

L = черный
земля = зеленый цвет
N = белый



9. Дополнительное оборудование

9.1 Устройства для подготовки

9.1.1 Шлифовальный аппарат для работы вручную АТ-60

АТ-60 представляет собой устройство для подготовки к затачиванию лент и ремней фирмы Хабазит шириной до 60 мм и толщиной до 2 мм. Лента/ремень фиксируется на стальной пластине. Подходит для шлифования вручную посредством шлифовального вала. Регулировка толщины ленты проходит по двух различным позициям.

АТ-60 удобен для подготовки единичных ремней или шпindelных лент на месте при текущем ремонте. Рис. (7)

9.1.2 Шлифовальный аппарат АТ-200

АТ-200 представляет собой устройство для подготовки к затачиванию лент и ремней фирмы Хабазит шириной до 200 мм и толщиной до 7 мм. Ремень фиксируется на стальной пластине. Угол наклона пластины регулируется по шести позициям. Подача под шлифовальный вал происходит по точным направляющим. Для приведения в действие устройства имеются два варианта: устройство оборудовано высокомоментной электрической дрелью или поворотной цапфой, которая может быть моторизована. Шлифовальная плата выдвигается посредством маховичка ручной подачи. АТ-200 удобен для подготовки ремней и лент небольшими партиями. Рис. (8)



Рисунок 7



Рисунок 8



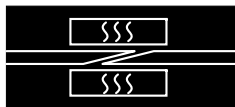
Профилактическое техническое обслуживание, перечень операций по проверке состояния оборудования
Нагревательное прессовое устройство РТ-50



Ответственные: **А:** оператор
В: техник по обслуживанию

Выполняемая работа (дальнейшую информацию и базовые номера см в "Инструкции по эксплуатации N 36008")	Проведение			Номер запасных деталей Критерий оценки
	ежедневно	периодически (ежемесячно)		
		1	6	Замечания
1. Чистка				
1.1 Установку после использования прочистить, удалить остатки материала	A			
2. Контроль электрокабеля				
2.1 Проверить исправность кабеля и штекера		B		поврежденная изоляция, нарушенные контакты
3. Измерение температуры нагревательной платы				
3.1 Действовать согласно инструкции 3630, гл. 5.2		B		

Замечания и отметки:



Профилактическое техническое обслуживание - контрольный
лист
Нагревательное прессовое устройство РТ-50



Тип машины:

Номер машины: ввод в эксплуатацию - дата:

Подлежащие исполнению работы согласно перечню операций по проверке состояния оборудования (ежедневные работы не зарегистрированы)	следующий контроль	выполнено		следующий контроль	выполнено		следующий контроль	выполнено		следующий контроль	выполнено	
		виза	дата		виза	дата		виза	дата		виза	дата
2.1 Проверка кабеля на повреждения												
3.1 Измерение температуры нагревательной платы												

Наблюдения, ремонт:



Ответственность за качество выпускаемой продукции / указания по применению

Вся информация носит рекомендательный характер. Ее следует принять к сведению. За способы применения в других целях не дается никаких гарантий или обязательств. Приведенные здесь данные получены в условиях лабораторных опытов в нешироких масштабах, которые могут не соответствовать условиям производства в промышленном применении. Без предварительного объявления могут быть введены изменения ввиду получения новых данных.

ТАК КАК ХАБАЗИТ И ЕГО ДОЧЕРНИЕ ФИРМЫ НЕ ОКАЗЫВАЮТ ВЛИЯНИЯ НА УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ, МЫ НЕ МОЖЕМ НЕСТИ НИКАКОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ, ЧТО КАСАЕТСЯ ПРИГОДНОСТИ К ЭКСПЛУАТАЦИИ НАЗВАННЫХ ЗДЕСЬ ПРОДУКТОВ. ЭТО КАСАЕТСЯ ТАКЖЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВА, КОЛИЧЕСТВА И ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТОВАРА, А ТАКЖЕ ВОЗМОЖНЫХ ДЕФЕКТОВ И ПОВРЕЖДЕНИЙ.
